

MIG-309L

相当规格

AWS	A5.9 ER309L
GB/T	29713 S309L
EN ISO	14343-A G 23 12 L
YB/T	5092 H022Cr24Ni13

特性与用途 |

填充金属C≤0.03%, 由于碳含量低, 故在不含铌、钛等稳定化元素时也能抵抗因碳化物析出而产生的晶间腐蚀。适用碳当量≤0.45。

- 1、焊接气体: 98%Ar+2%O₂。使用前请确认气体纯度, Ar纯度≥99.997%, O₂纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量: 20-25L/min; 干伸长度: 15-25mm。
- 4、焊接时, 请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入, 以确保获得理想的性能和表面质量。